

KB-156 × KW-55

[JIS Z 3183 S502-H該当]

(フラックス: JIS Z3352 SACG1)

(ワイヤ: JIS Z 3351 YS-M1)

用途

軟鋼および490MPa級高張力鋼を使用した造船の突合せ溶接材料。

特性

1. 板厚25mmまでのI開先両面一層溶接 (HIVAS)が可能です。
2. 高速で溶接が可能で高能率です。

使用上の要点

1. フラックスの乾燥は、必要に応じて200~300℃で約60分行って下さい。
2. 良好な溶接継手を得るために適正な溶接条件を使用して下さい。
3. フラックスを連続使用しますと粒度が細くなり、ビード形状を損ねる等、作業性が変化しますので、適宜フラックスを補給して下さい。

溶接金属の機械的性質の一例*

供試鋼板および溶接法			引張試験			シャルピー衝撃試験		
鋼板	板厚 (mm)	溶接法	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	試験温度 (℃)	個々の値 (J)	平均値 (J)
K40E	20	両面1層	538	609	31	-20	46、65、59	56

*化学成分、機械的性質は溶接条件、積層法などにより変化しますので実際の施工条件でご確認下さい。

溶接施工実績の一例 (造船両面一層溶接)

板厚 (mm)	ワイヤ径 (mm φ)	開先形状 (mm)	位置	電極	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	溶接入熱 (kJ/cm)
20	先行極 4.0		1st	先行極	850 750	34 40	42	82
	後行極							
	後行極 4.0		2nd	先行極 後行極	900 800	35 40	50	76

船級認定：ABS, BV, CCS, DNV, LR, NK



株式会社 JKW

販売元：株式会社 JKW 供給元：三菱神戸製鋼所